

⑪ 特許出願公開

昭55-75930

発明の数 2
審査請求 未請求

(全 15 頁)

イエ・リュ・ドウ22セブターブル50ビス

⑦発 明 者 フランソワ・ピトウー

フランス国60150 トーロット・
シエバンコール・リュ・ダン・
オート79

サン・ゴベン・アンデユストリ
フランス 国92209ヌイリ・スール・セーヌ・プールパール・ビクトル・ユーゴ62

⑦出 願 人 サン・ゴベン・アンデュストリ
フランス国92209ヌイリ・スール・
セヌ・ブールバール・ビ
クトル・ユーゴ62

⑦代理人 弁理士 青木朗 外3名

⑦代理人 弁理士 青木朗

フランス国92400クールペボワ

1、発明の名称

整修枕梁，一、在枕梁下方加緊固

2. 特許請求の範囲

1. 船体材底のシートは、張りあつて居るを
て行つた状態をいふ。ベットの底に貼つた多数
の成形シートを合ふことになり、前記ベットに貼つ
たシートは、前記シートに接合し、後ベットは、
シートを左右方向の移動方向に湾曲の全部
を有する部分とす。このシートは移動方向
に前記方向の上下流側に設置した
シートは、送り手段に正接であり、右の前後
上下流側の送り手段によつて送り流的に動く

下の曲率半径と、左通路の形成に与る二
つを微とす。塑性状態の二つの曲率半径。

ス、特許請求の範囲第 1 項記載の老若にかゝり、
一方の面に施した塗印を有する前記部分
の成形ロッドは、成形成形ロッドの両端に
長手方向に面を露した板状板に取り付け
てある。

3. 特許請求の範囲第2項記載の装置に
より、右図の上流側と下流側は該板の
下の下流側のシート供給手段に依り
図示のようになる。

4. 特許請求の範圍第(一)項記載の発明による、
板はねは、とくらの上部部にこれをもつて

7

成形ロッドは、接合と接合方向に合致し、
略称で述べた形状を有する。

17. 特許請求の範囲第 ^(1~16) 項記載の ^{（以下略）} 装置に於て、
ロッドは、その少なくとも一部が成形された
断面形状にあり、その断面形状は、シート中の
五ヶ所、即ち、その一部に組み合わさること
にある。

18. 特許請求の範囲第 ^(1~17) 項記載の ^{（以下略）} 装置に於て、
ロッドは、その少なくとも一部が成形された断面形状にあり、
その断面形状は、成形ロッドと同等の
断面形状に於て、ロッドは、ロッドを有する
断面形状の長手方向の湾曲部部に連続
する湾曲部部に配置されている。 特許

19. 特許請求の範囲第 18 項記載の ^{（以下略）} 装置に於て、

ロッドは、ロッドを有する断面形状に於て、
その断面形状は、成形ロッドと同等の
断面形状に於て、ロッドは、ロッドを有する
断面形状の長手方向の湾曲部部に連続
する湾曲部部に配置されている。 特許

20. 特許請求の範囲第 ^(18~19) 項記載の ^{（以下略）} 装置に於て、
ロッドは、その少なくとも一部が成形された断面形状にあり、
その断面形状は、成形ロッドと同等の
断面形状に於て、ロッドは、ロッドを有する
断面形状の長手方向の湾曲部部に連続
する湾曲部部に配置されている。 特許

21. ^{（以下略）} 装置に於て、ロッドは、ロッドを有する
断面形状の長手方向の湾曲部部に連続
する湾曲部部に配置されている。 特許

9

二ヶ所、即ち、その一部に組み合わさること
にある。

ロッドは、その少なくとも一部が成形された断面形状にあり、
その断面形状は、成形ロッドと同等の
断面形状に於て、ロッドは、ロッドを有する
断面形状の長手方向の湾曲部部に連続
する湾曲部部に配置されている。 特許

2. 発明の詳細な説明

本発明は、例として、ガラスシートを用いた
二ヶ所、即ち、その一部に組み合わさること
にある。以下に記載するガラスシートは、
ガラスシート、本発明の他の材料のシートにも
適用のことである。

ガラスシートは、例として、ガラスシートを用いた
二ヶ所、即ち、その一部に組み合わさること
にある。以下に記載するガラスシートは、
ガラスシート、本発明の他の材料のシートにも
適用のことである。

特許

とす。このようにして全体にその面を2分割し、
 前部をAと成形ベルトを形成し、ガラスシートを
 通過させる際に、湾曲形状に成形される。
 このシステムはガラスを平一な方向へ湾曲させ
 成形し、満足な結果を得ることができ、特に、
 自然の重力と成形ベルトの重力との湾曲を有する
 ガラスシートの製造には適している。

本発明の目的は、上記の如く、二重の
 湾曲を有するガラスシートを形成し、成形装置
 がそれに適合したものである。しかし、異なる曲率
 半径のガラスシートを製造するべく切り換えること
 は非常に時間を要し、かつ困難であった。

本発明の目的は、左記の可能な湾曲
 半径のガラスシートを製造することである。

すなわち、この湾曲半径部は上と下とを区別し、
 即ち不連続な部分では、湾曲半径の部分か
 らく除去されている。

また、代償として、湾曲半径部に到達
 する際にガラスシートの前部部に影響を及ぼす
 こと、欠陥を避け、或いは最小にするために、
 ガラスシートは最初に五つの全領域に分割さ
 れる。この全領域は、この輪部の曲率半径のガラス
 全体を通過する際に、連続的に湾曲形状に成形
 される。五つの全領域の内、湾曲形状の成形
 ベルトを通過し、次に湾曲形状の全領域はガラス
 シートが、この自然の重力と成形ベルトの重力と
 ような形状を有する。

また、このシートは湾曲可能であり、湾曲の方向
 は、湾曲半径と湾曲速度と連続的に
 より湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより
 湾曲速度と連続的に湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより

湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより

湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより
 湾曲半径とより湾曲速度とより湾曲半径とより湾曲速度とより

成形ベルトの湾曲半径部を通過する際に、
 成形ベルトを通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、

湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、

湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、
 湾曲半径部を通過する際に、湾曲半径部を通過する際に、

また、この場合、 $\frac{1}{2}$ の割合で、上の方と下の方に分かれる。

他の実施例では、成形シートの幅を互角に
体は互角分に加工した湾曲バーにより、
壁面に沿って移動し、成形面を互角にするように加工する。
可能に取り付け、成形シートを互角分の湾曲
輪郭に修正できるようにする。この実施例
によれば、湾曲部全体のシート幅は完全に
均一になるように、加工と大きさを互角に加工す
る。また、成形面は、シート幅は湾曲部の
に等しくなるように成形される。

(注)

1つにはその実施が2つは、各成り立つた
 カラダと心とを結合させた2つのもの

望される。また上のカラーコードはシートに記入し
弾性的に線引きを。成すコードの3日前後
に添付する。

成形的領域の後にはシートは映るべき領域
 に移動し、ここにシートは再び領域の後
 の領域へと移る。この一連の操作は、
 シート上に並んだ領域に取り替わった、
 シート上の領域は、この領域の
 領域に映る。

成り形 Ω は直線状にすると $\Omega = \mathbb{R}^2$ の
 ような場合は空一の流由 Ω 得られる。成り形

\mathbb{R}^n 上の二次形式 (2.1) の場合、二次形式、
 \mathbb{R}^n 上の二次形式と平方形式の二次形式と正
 定値とは \mathbb{R}^n 上の二次形式。

一方にスル。ガス中の温度を上げると、
光学的特性の向いて回り込むエネギの
流量を降した。また他方にスルより、
を燃えを止しを達成するべくガスの温度を
均一にするために、曲げ管域を加熱器周流
の内部に設けたことが可能であり、その管周流
はガス再加熱用の炉と独立の加熱管
で構成される。しかし、これはガス再加熱
用の炉を大規模な炉と大の一部で構成
することも可能である。有利には、曲げ管

用のか加點零風氣とガラス中の水素の
は溶解して、ガラスを冷却しないうちに
1-2 分間か自由に通過することなく析出の
度には生ずるものが多い。

また、本発明はプラスチックの成形シート材を
成形加工して焼き加工する方法を述べている。この
シートは、焼き加工の初期の温度は $\frac{1}{2}$ 程度、
成形の温度又はそれよりさらに高温に保ち、温度
を徐々に、経度差の温度にまで下ろし、再加熱し、
このシートはこの温度の状態に維持される。この
成形加工のすぐ後に、焼き加工に移行
され、均一な吹付けが与えられた。

19

この方法によれば、エネルギーの消費が経済的であり、強引なガラスシートを良好な光学的特性を有するよう高温に加熱を防止し、焼成工程の前にガラスシートの温度を均一にし、このような均一な温度はガラスの良好な状態の焼成を容易に行うことができる。かくして、この方法によれば、シートが破壊する際、破片の長さが長くなりすぎないようにすることができる。直接平均ガラスシートではいくつかの集合破片の長さが6cm以上に達することを禁止している。

新機

以下、添付図面を参照し本発明の実施例について詳細に説明する。

第1図は、ガラスシートを曲げる焼成装置を示すものであり、成形ロッドは非矩形の支持体により保持された状態を有する。「成形ロッド」の両端は、形成ガラスの厚さ1.476、75センチメートルの追加部22.064センチメートルにわたる、凹型カバーを形成するための凹型、あるいは凹型カバーのコーティングを形成するための凹型矩形ロー、又はガラスシートをそのまわりに供給して同時に曲げることを可能にする形式のロッドを有する。第1図にあって、ガラスシートを柔軟な状態

新機

21

の温度にする炉の下部構造について図示している。第1図に示す装置は、ガラスシートを順次に送るための4つの領域、即ち、ガラスシートを加圧する領域Aと、その次の領域Bに移送する領域Cと、ガラスシートを3分の1に横断的に成形する領域Dと、長方形に成形する領域Eと、併して説明し、焼成を容易にする領域Fとを含む。領域Aは、ロー1上のガラス送器12により、ロー2にわたる支持体42による。領域Bは、2つの領域、即ち半領域Cと半領域Dから

新機

22

成る。領域Cにあって、ガラスは、徐々に傾斜の角度が大きくなるように湾曲成形ロッドの上を移動する。横断的な曲げ力を得る。最初のロッドは、炉のロー1の上部の母線を含む平面に平行に設置され、その後流れるロッド、第2ロッドは、これに図示しているクランク機構により、その平面の外側に傾けられる。このクランクの1つのアームは、ガラスの厚さを2.312、463センチメートルに調整する。点F及びF'の一方は、図示した傾斜可能なロー4によりコントロールされる。これらの傾斜ロッドは、その一端を前記平面内に固定される。

新機

例として、この橋の引張り部材のよじり
 けん引手段により調節せしむる装置により、
 した状態に保たせしむる成形アークの
 位置を調節する装置の一例として、
 $\sqrt{3.24} = 1.8$ の長さの
 棒を、 1.8 の長さの棒の両端に、
 この棒の両端を、 1.8 の長さの棒の両端に、
 この棒の両端を、 1.8 の長さの棒の両端に、

この場合、 α は β 以上 γ 以下の場合、 β 以上 γ 以下に α の存在する β の端部、 β の端部、 γ 以上 δ 以下に α の存在する γ の端部、 γ の端部に存在する。また、 α は β 以上 γ 以下に存在する β の端部、 β の端部、 γ 以上 δ 以下に存在する γ の端部、 γ の端部に存在する。

[illegible][illegible]

向く方に下ぐることゝして、板は右へ下ぐ。
 この場合、長手方向の湾曲は下方に向つた湾曲
 となる。また逆にもし左へ上方に湾曲して
 いる場合、ガラスの湾曲は長手方向にある上方
 に向く。更に、左と右の板は右へ左と右に
 湾曲してゐることゝして、かくしてガラスを主として
 のより非対称形に成形することゝして置く。

第4回15分下総城、他の精成を来す
 25分。 下総及川越を来り、菩提の出口に
 来り。 プラントの受け入れを菩提に付た
 菩提を全体的に下方へ移動せしめる。 かくして
 下総の川越を来り、菩提のプラントに
 上流側の搬送装置と同一面での水平

[illegible]

再加熱火炉の温度等進行輪部の修正。
初期の段階より、開始し、必要に応じて、
ガス・水の加熱状態にある場合と、燃焼品
に、水を含む成分不連続部分が存在しない、と
ある。適切な条件下で、必要により、
加熱の場合、また、再加熱火炉を延長し、又は
火炉の出口部分に加熱雰囲気を加えたりする。

39

の可成りであり、これによりガラスの屈折率を調整
を修正するペースを半減にすることができ、更に、
再加熱炉を延長したりすれば、炉の出口部分に
補正の加熱率を調整することができ、これにより、
ガラスを加熱する時間が短くなり、この加熱を
受けたガラス板に所定の温度の均一性を与えら
れることが可能である。

ガラスの湾曲度の品質を向上させるための
次の手段は、ガラスのより見せむを焼くこと
に於いて、ガラスの厚さを調整することである。現在
適用されている規格の大半は、自動単面ガラス
板は破損する際、6mm以上の破片の
生ずることを禁止している。これは、上述の通り、
改良した

片断

41

が図に示す2つの端部を通過する軸の軸りに
に軸受15mmを把持する。この2つのバー14
はスライド軸受16を把持している。この
軸受内に成形された2つの端部を取り出す
ことができる。

なお、成形されたバーの長手方向の
湾曲度を修正する必要がある場合は、湾曲
バー14の湾曲度を調整する。

この2つのバーが同一平面内に配置されている
場合は、この長手方向の湾曲度は零となる。
前記の2つのバーが同一平面内に配置されている
場合、この長手方向の湾曲度は零となる。
また、この2つのバーが同一平面内に配置されている
場合、この長手方向の湾曲度は零となる。
また、この2つのバーが同一平面内に配置されている
場合、この長手方向の湾曲度は零となる。

装置により、ガラスの厚さを調整する。ガラスの厚さを
調整する装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。

成形されたガラス板の湾曲度を
調整する装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。

調整

42

場合と同様に、平面上にガラスの厚さを調整する装置
は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。
この装置は、ガラスの厚さを調整する装置である。

調整

火災を防止するために、必ず、安全手錠を西に遷す
のを望み、それの手錠は、グリスの窓枠と
表皿との間の温度差を確保し、かつ、グリス
に耐火性を与えるために、欠くことのないもの
あり。必要を、材料造部は、~~材料~~ 下流部に
設置され、材料には、材料には、取り扱
うべき、装置による、行われる。

オノノ、オノノに示した形式のものが、
焼きたてにし、乾燥にあって、焼きたてしでの
出口部にガラスシートを付着させる手段は、
例へば油、塗水などのような液を交換して
良好な液体で充填せられた層を構成する
ことである。この場合、ガラスのシートのコーティング

井塚士郎

49

4. 図面の簡単な説明

第1回は2等。読者の部分と子ととの関係。

第2回は町と村の争いを描いた第1回
の巻の一部分を詳細に示す図。

第3圖は第1圖の商半全領域に上をj是

その積を例に示す図。

又(4)図は、曲分3.12の透視図に示す
 形式は、(2)図の透視図と等しい。

第6回は 由緒及一焼存乳書題に示す

井里士

表面上又はグラスシートを被け入れたところの端を
可成面を有するコンパの表面5cm以上に白鉛
塗下し、そのグラスシートはA.D. 3cmの最後の
（その次のシートは）
一対ある迄下し、同様の形式の200吹付け
ガラス面を移植し、又はグラスの完全な
断面形状を移植し、又は板板の延長部
を移植し、その延長部には吹付けガラス
を被えてグラスシートを移植するA.D.とカラー
シートを被けたり、それを水子コンパの上に
排出する。その水子コンパは10分乃至15分
以上装置の開始部の下部に配置する
至る可能な面を有し、2。

并珠士

50

成形成因、高度、位置、力、岩性、构造、分布

A ... 加熱領域 B ... 横方向の領域.

E...長平方向由代領過

7. 使学生在下列领域:

3... 2, 4, 6, 8, 10, 12

1. 物は

'12...12"n.

۵ ... ۶.

11 ... 7 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 10

研許出願人

サン・ゴベン アンテュストリ

得 許 出 願 代 理 人

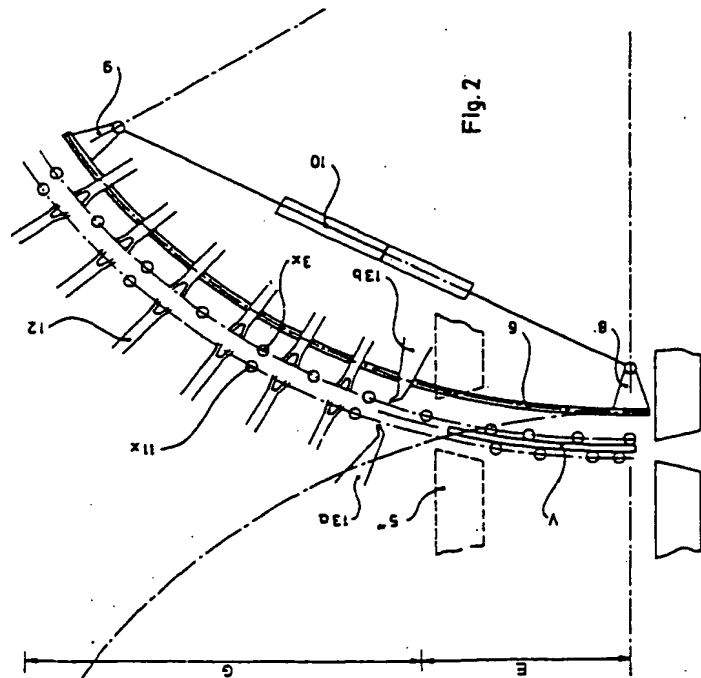
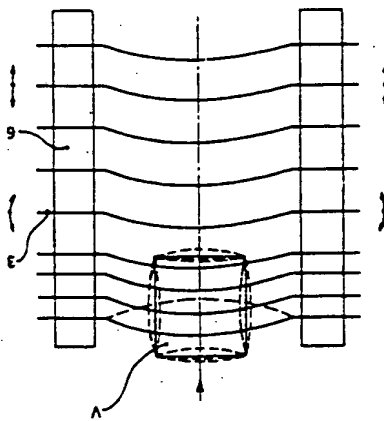
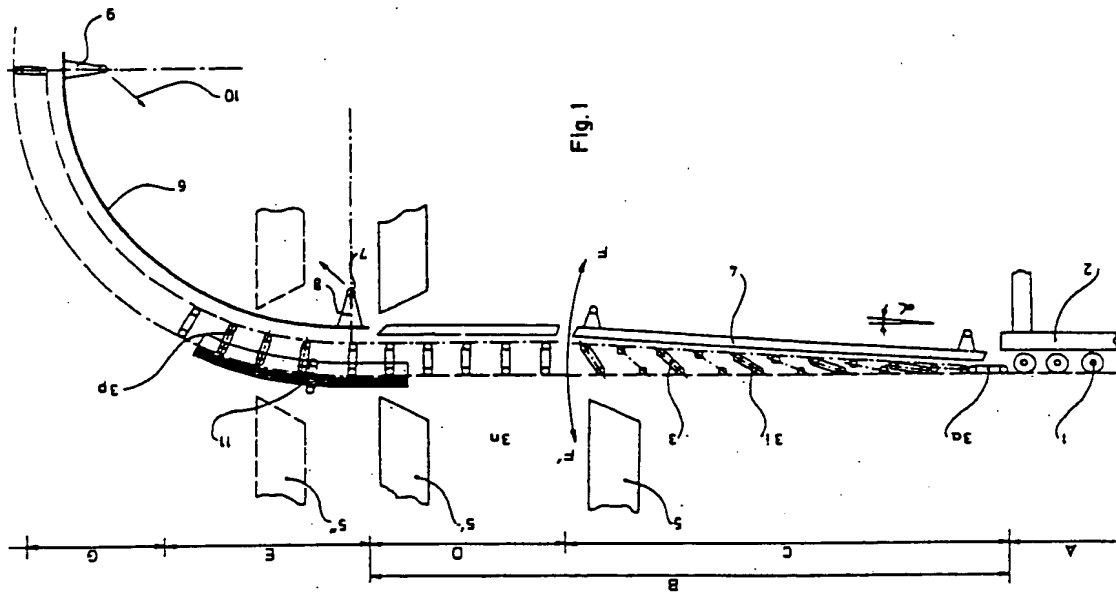
井邊士 青木 朗

开登士 西 留 和 之

弁理士 吉田正行

弁理士 山口 昭之

牛車水



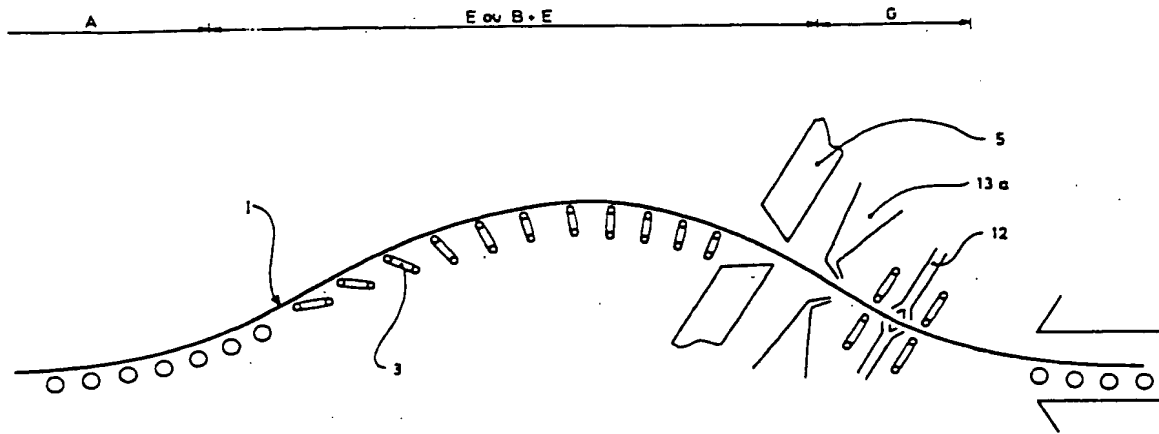


Fig. 4

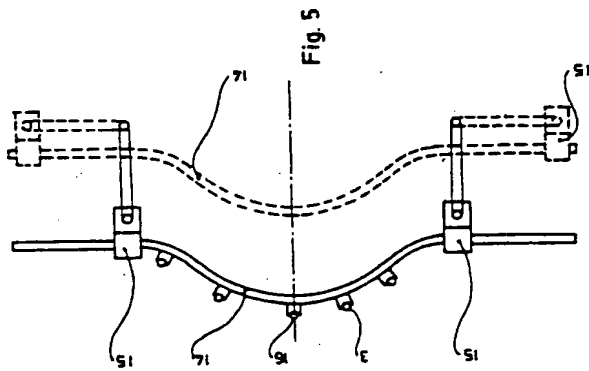


Fig. 5

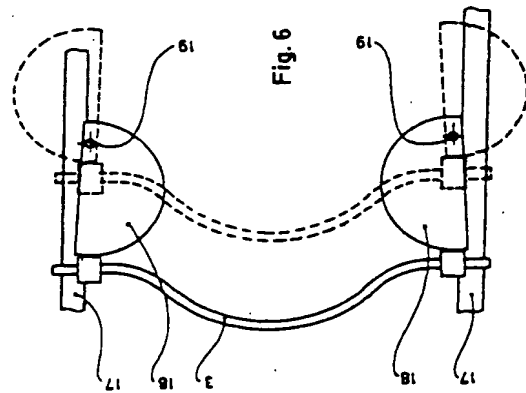


Fig. 6